

PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11)Publication number : 2000-072159

(43)Date of publication of application : 07.03.2000

(51)Int.Cl.

B65D 33/30

(21)Application number : 10-259278

(71)Applicant : OKA SHOHEI

(22)Date of filing : 29.08.1998

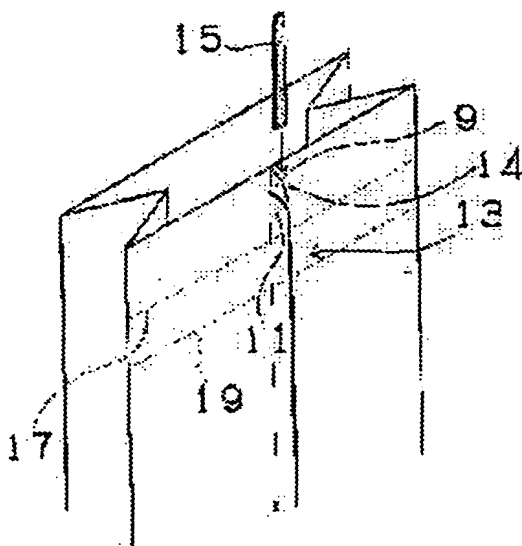
(72)Inventor : OKA SHOHEI

(54) BAG

(57)Abstract:

PROBLEM TO BE SOLVED: To provide a bag capable of being made at low cost without remodeling a bag-making machine in spite of the bag formed so as to cover and conceal a metal member for closure.

SOLUTION: A right-side end 9 of a bag material made of paper forming a polypropylene film layer on the inner side thereof is folded back in such a way that the polypropylene film layer is exposed outward, and a left-side end 11 of the bag material is overlapped with the right-side end 9 thereof to effect heat sealing to the overlapped portion, thereby forming a joint 13. After inserting an aluminum piece 15 into the upper end side between the joint 13 and an outer face 14 of the bag, this joint 13 is allowed to adhere to the outer face 14 of the bag.



LEGAL STATUS

[Date of request for examination]

[Date of sending the examiner's decision of rejection]

[Kind of final disposal of application other than the examiner's decision of rejection or application converted registration]

[Date of final disposal for application]

[Patent number]

[Date of registration]

[Number of appeal against examiner's decision of rejection]

[Date of requesting appeal against examiner's decision of rejection]

[Date of extinction of right]

*** NOTICES ***

Japan Patent Office is not responsible for any damages caused by the use of this translation.

- 1.This document has been translated by computer. So the translation may not reflect the original precisely.
- 2.**** shows the word which can not be translated.
- 3.In the drawings, any words are not translated.

CLAIMS

[Claim(s)]

[Claim 1] It is the bag which the joint of a lengthwise direction is formed with heat sealing of an inside waterproof coat, pastes up said joint on bag external surface in the bag with which the metal member for lock out was prepared in the bag mouth side, and is characterized by arranging said metal member between said joints and said bag external surface.

[Claim 2] A part for jointing of said joint and said bag external surface is a bag according to claim 1 which is surrounding said metal member and is characterized by arranging said metal member in airtight.

[Translation done.]

*** NOTICES ***

Japan Patent Office is not responsible for any damages caused by the use of this translation.

1.This document has been translated by computer. So the translation may not reflect the original precisely.

2.**** shows the word which can not be translated.

3.In the drawings, any words are not translated.

DETAILED DESCRIPTION

[Detailed Description of the Invention]**[0001]**

[Field of the Invention] About a bag, especially this invention relates to the small paper bag with which an automatic in the car one etc. is equipped, in order to hold dust and vomit.

[0002]

[Description of the Prior Art] When a temper worsens within an automobile or the aircraft, in order to hit against opening, to hold vomit or to hold dust with the small hide of a mandarin orange etc., it may be equipped with the small paper bag near the seat. Many methods of heat sealing by this paper bag contacting the side edge section insides of a paper bag manufacture material which have a waterproof coat in order to form the waterproof coat inside usually of the polymerization of plastic film etc. and to manufacture (thermocompression bonding), and heat sealing also in the lower limit section, and constituting the bag body of upper limit opening are used. Moreover, a perforation may be put in and a bag may be constituted so that it may heat seal also in the upper limit section depending on the case, an upper limit lock out part may be formed, this upper limit lock out part may be cut off and opening of the bag upper limit can be carried out. And although lock out of the bag mouth after holding vomit etc. is performed 1 time or by folding up several times, may fold up the bag mouth section using adhesion means, such as adhesive tape, and may hold a configuration, it may prepare the metal member for lock out in the bag bottom (a near bag mouth), and may hold it by this metal member bending as indicated by JP,51-35465,Y.

[0003] When using a metal member as a maintenance means, seal-lock out of a bag mouth cannot be expected, but since it is not necessary to fold up after removing a releasing paper etc. as compared with the case where an adhesion means is used, a bag mouth can be immediately blockaded after use, and since it has not said that jointing moreover sticks to a finger in the case of folding, it is easily foldable.

[0004]

[Problem(s) to be Solved by the Invention] By the way, although it is necessary to cover this metal member with covering paper or a seal since there is a possibility of damaging a finger and other bags by the metal member when a metal member is prepared in a bag front face like a JP,51-35465,Y publication, the number of bag configuration members will increase and a manufacturing cost will become high. Then, the bag which has arranged the metal member between joints is proposed as indicated by JP,8-151055,A. With this bag, since there is no possibility of damaging a finger etc. since a metal member is covered with a joint and exposed outside, and it moreover is not necessary to use the special member of a wrap sake for a metal member, it has not been said by having prepared the metal member that the number of bag configuration members increases.

[0005] However, since junction by heat sealing is usually automatically performed by the bag manufacture machine, in order to manufacture a bag given in JP,8-151055,A, when the device which inserts a metal member between joints must be constituted in a bag manufacture machine, for example, it does not manufacture a lot of bags, a manufacturing cost may increase on the contrary.

[0006] Then, the metal member for lock out is covered, and this invention aims at offering the bag which can be manufactured cheaply, without moreover converting a bag manufacture machine.

[0007]

[Means for Solving the Problem] In order to attain this purpose, in the bag with which the joint of a lengthwise direction was formed heat sealing of an inside waterproof coat, and, as for the bag of this invention, the metal member for lock out to a bag mouth side was prepared, said joint is pasted up on bag external surface, and said metal member is arranged between said joints and said bag external surface. In many cases, adhesion of a joint is handicraft, and is performed by pasting up the one side external surface of a joint on the bag external surface which follows one side [this] external surface. Although adhesion is performed by applying adhesives to the one side external surface or/and bag external surface of a joint, and usually forcing a joint on bag external surface Since overall and firm adhesion is expectable with the welding of the waterproof plastic film ingredient of the inside which permeated paper even if it pushes heating the front face or external surface of paper depending on the quality of the material of paper in a bag In such a case, you may push and paste up, heating a joint on bag external surface without using special adhesives. In this case, in order to secure a more positive adhesion condition, it is effective to form a joint in the condition that the edge of the other side of a joint has extended outside the edge of one side so that the edge of the waterproof coat of the other side of a joint may be exposed.

[0008] After forming a joint, before a metal member pastes up a joint on bag external surface, it is inserted between this joint and bag external surface. Although the thing made from aluminum, an iron thing, the thing that gave the galvanization to iron, or a tin plate can be used as a metal member, since the direction which uses the tabular piece of a metal thinner than the thing of a filament can form a bag front face in a flat thing, it is desirable. If the bag front face is flat, an appearance not only becomes good, but it can print on a bag front face easily. In addition, as an inside waterproof coat, plastic film, such as a polyethylene film, a polyvinyl chloride film, and a polypropylene film, is used in many cases.

[0009] As a metal member, in order to reduce a manufacturing cost, things of the quality of the material which is easy to corrode, such as an iron thing, are used in many cases. Therefore, as rust is generated for a short period of time and it has not said that an appearance in a bag is spoiled, what it surrounds by part for jointing of a joint and bag external surface, and the metal member is made into the airtight condition for is desirable.

[0010]

[Embodiment of the Invention] Hereafter, the gestalt of operation of this invention is explained with reference to a drawing.
 [0011] Drawing 1 is drawing showing the bag material for manufacturing the bag concerning this invention.

[0012] The bag material 1 consists of kraft paper 3 formed in the rectangle, on the other hand, the polypropylene film layer 5 is formed in a field (inside), and the waterproof coat is formed. This bag material 1 is folded so that a waterproof coat may serve as the inside, and it bends in Rhine A, and the bag-like object of vertical both-ends opening is constituted. In this case, the both-sides surface parts 7 and 7 are folded, it bends in Rhine B, and folds up inside, the drawing top right end section 9 (one side) is folded further, and it bends and turns up in Rhine C, and is made outside exposed [the waterproof coat of this right end section 9]. The bag-like object 10 as shown in drawing 2 according to this bending activity is constituted, and the right end section 9 and the left end section 11 (other side) which were turned up will be in the condition of overlapping by the lateral interstitial segment, and will form the joint 13 of a lengthwise direction. In piling up the right end section 9 and the left end section 11, the edge (the right end and left end of drawing 1) of the right end section 9 and the left end section 11 is made in agreement in many cases, but you may make it the edge of the left end section 11 located outside the edge of the right end section 9.

[0013] Although heat seal to this bag-like object 10 in overlapping right end sections 9 and left end sections 11, and a joint 13 is formed, and it heat seals also in the lower limit section, and the bag body of upper limit opening is constituted, adhesives are used for bag external surface and

right end section 9 external surface of a joint 13 is pasted up As shown in drawing 3 , in advance of adhesion, the piece 15 (metal member) of aluminum is inserted between this joint 13 (right end section 9) and the bag external surface 14. Consequently, when a joint 13 pastes the bag external surface 14, the piece 15 of aluminum will be incorporated and arranged in the condition that there is no fear of omission, this joint 13, the bag external surface 14, and in between.

[0014] In addition, after heat sealing the lower limit section, it is also possible to heat seal the right end section 9 and the left end section 11. Moreover, it is also possible to break, after performing junction in the right end section 9 and the left end section 11, to bend in Rhine, and to constitute a bag-like object 10.

[0015] As shown in drawing 4 (drawing showing the case where a joint 13 is pasted up on the bag external surface 14), the piece 15 of aluminum So that upper limit may be located between the upper limit (bag mouth edge) of a bag body, and the 1st bend line 17 currently printed by the bag mouth section (upper limit section) and a lower limit may extend caudad somewhat rather than the 2nd bend line 19 And it is arranged so that it may be located in the crosswise middle of a joint 13, and it is formed by a small margin than the width of face of the right end section 9 moreover turned up, i.e., the width of face of a joint 13. Therefore, since the piece 15 of aluminum is completely covered with the joint 13, it damages neither a finger nor other bags. And since the joint 13 is pasted up on the bag external surface 14 with adhesives on the whole, the metal member 15 is in the condition of having been sealed in airtight. Therefore, since generating of rust can be enough prevented also when the thing (it is cheap in many cases) of the quality of the material which rust tends to generate as a metal member is used, it is possible to save a bag for a long period of time, or to be equipped with it also in a moist country and a moist district.

[0016] Drawing 5 is the bottom view showing the heat-sealing process of the lower limit section.

[0017] After heat sealing the right end section 9 and the left end section 11 and forming a joint 13, it heat seals in (a) and the lower limit section, seal or the lock out part 21 is formed, and the bag body 23 of an owner bottom is constituted (b). As shown in (b), a joint 13 is in the condition in which a relief is possible, but after arranging the piece 15 of aluminum to the bag mouth side between a joint 13 and the bag external surface 14 (sign 16 reference) (refer to drawing 3), the right end section 9 is stuck on the external surface 14 of a bag body 23 using adhesives, and on the whole, it pastes up so that a joint 13 may not come floating (c).

[0018] Drawing 6 is drawing showing the case where an opening prevention band is attached in a bag body 23.

[0019] After forming the seal part 21 with heat sealing, a pars basilaris ossis occipitalis 25 is constituted by bending in chip box Rhine D which shows the lower limit section to drawing 4 , breaking further, bending and folding up in Rhine E, and adhesives' folding up, and holding a configuration. Although it can be as [this] equal to use enough as a bag, in having a lateral portion 7, there is a possibility that a bag mouth 27 may open, at the time of intact. Then, the opening prevention band 29 made of paper is attached with adhesives so that it may straddle before and after the bag mouth section, and the bag concerning this invention shown in drawing 7 is constituted. Since it is attached so that the upper limit section location of the piece 15 of aluminum may be covered, the opening prevention band 29 is prevented nearly completely [that the upper limit of the piece 15 of aluminum tears a bag, and is outside exposed].

[0020] Drawing 8 is drawing showing operation in a bag.

[0021] At the time of use, the one side edge of the upper part 31 of the opening prevention band 29 is pinched, and there is it along a bag mouth edge, and it breaks, and (a) and the upper part 31 are removed (b). Since the lower part 32 of the opening prevention band 29 is pasted up on the bag mouth edge as it is, the bag mouth edge is thick. So, it is easy to hang a finger on a bag mouth edge, therefore easy to carry out opening of the bag mouth 27. And after opening a bag mouth 27 and holding a held object, the bag mouth section is bent with the 1st bend line 17, the 2nd bend line 19 bends and folds up further, and a bag mouth 27 is blockaded (c). The piece 15 of aluminum also bends by bending of the bag mouth section, therefore the bending configuration of the bag mouth section is held.

[0022]

[Effect of the Invention] As explained above, the bag of this invention can be manufactured

cheaply, being constituted so that the metal member for lock out may not be outside exposed.

[Translation done.]

*** NOTICES ***

Japan Patent Office is not responsible for any damages caused by the use of this translation.

- 1.This document has been translated by computer. So the translation may not reflect the original precisely.
- 2.*** shows the word which can not be translated.
- 3.In the drawings, any words are not translated.

DESCRIPTION OF DRAWINGS

[Brief Description of the Drawings]

[Drawing 1] It is drawing showing the bag material for manufacturing the bag concerning this invention.

[Drawing 2] It is drawing showing the case where a bag-like object is constituted from a bag material.

[Drawing 3] It is drawing showing the arrangement mode of the piece of aluminum.

[Drawing 4] It is drawing showing the condition of having pasted up the joint.

[Drawing 5] It is the bottom view showing the heat-sealing process of the lower limit section.

[Drawing 6] It is drawing showing the case where an opening prevention band is attached in a bag body.

[Drawing 7] It is drawing showing the bag concerning this invention.

[Drawing 8] It is drawing showing operation in a bag.

[Description of Notations]

5 Polypropylene Film Layer (Waterproof Coat)

13 Joint

14 Bag External Surface

15 Piece of Aluminum (Metal Member)

[Translation done.]

*** NOTICES ***

Japan Patent Office is not responsible for any damages caused by the use of this translation.

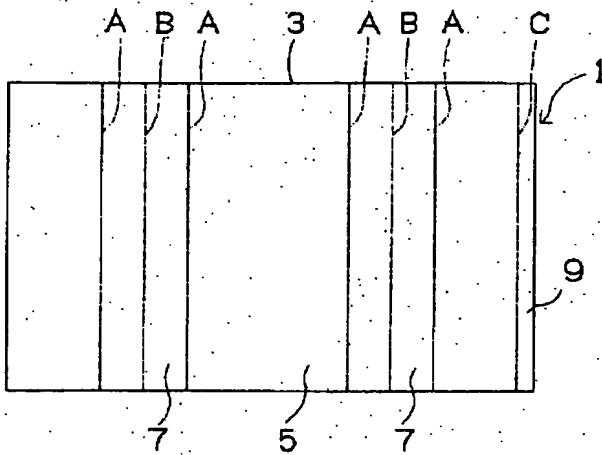
1.This document has been translated by computer. So the translation may not reflect the original precisely.

2.**** shows the word which can not be translated.

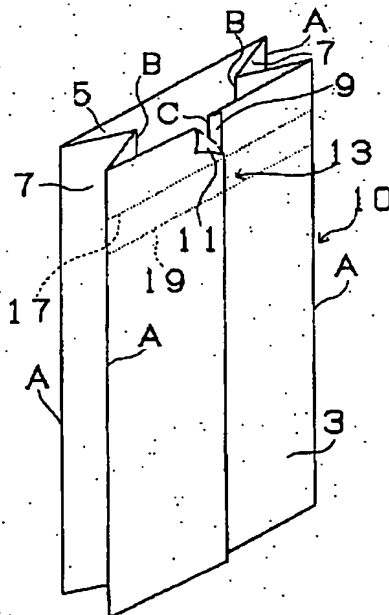
3.In the drawings, any words are not translated.

DRAWINGS

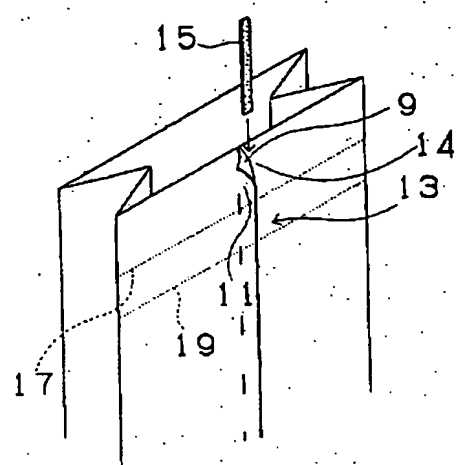
[Drawing 1]



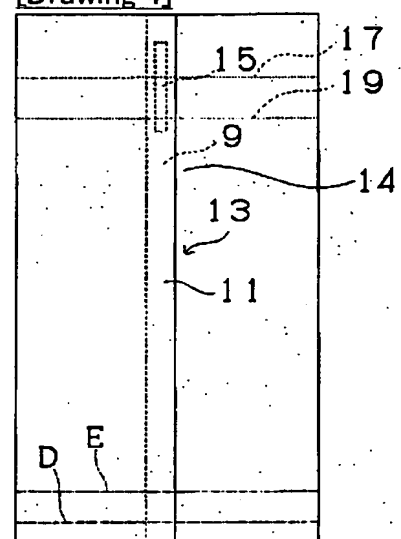
[Drawing 2]



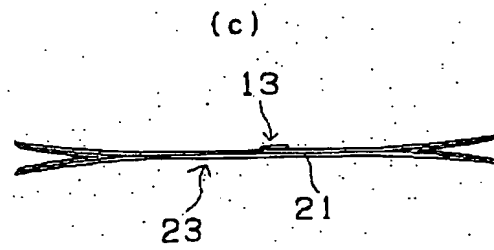
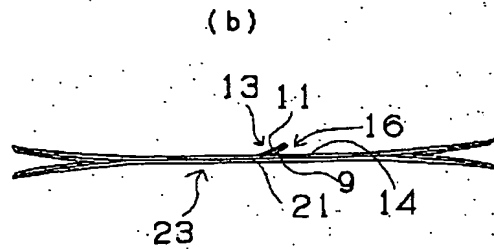
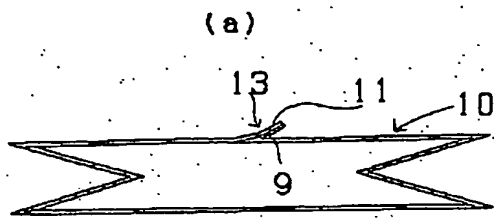
[Drawing 3]



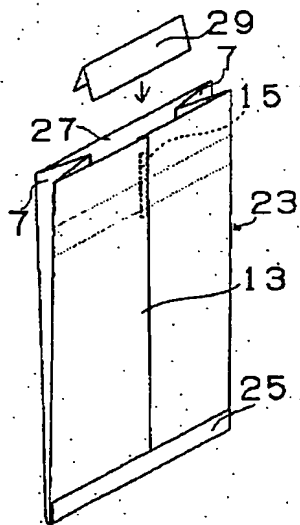
[Drawing 4]



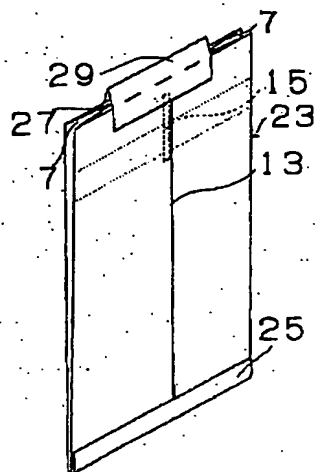
[Drawing 5]



[Drawing 6]

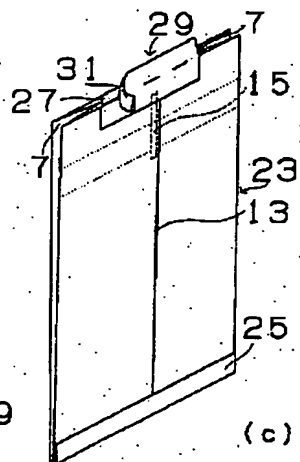


[Drawing 7]

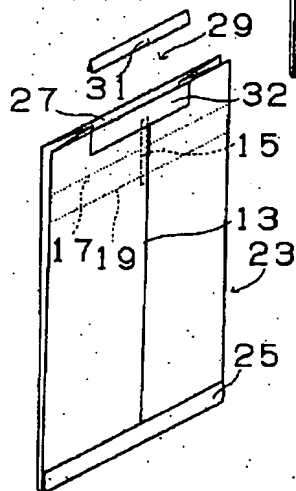


[Drawing 8]

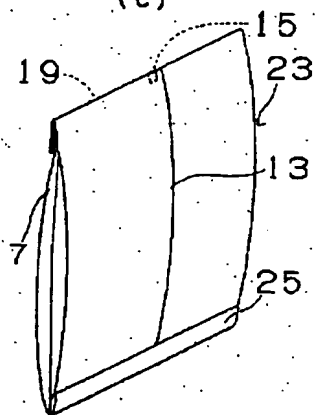
(a)



(b)



(c)



[Translation done.]

(19) 日本国特許庁 (J P)

(12) 公開特許公報 (A)

(11) 特許出願公開番号
特開2000-72159
(P2000-72159A)

(43) 公開日 平成12年3月7日 (2000.3.7)

(51) Int.Cl.
B 6 5 D 33/30

識別記号

F I
B 6 5 D 33/30

テーマコード(参考)
3 E 0 6 4

審査請求 未請求 請求項の数 2 F D (全 6 頁)

(21) 出願番号 特願平10-259278

(22) 出願日 平成10年8月29日 (1998.8.29)

(71) 出願人 594206772

岡 尚平

神奈川県横須賀市ハイランド二丁目四三番
十号

(72) 発明者 岡 尚平

神奈川県横須賀市ハイランド二丁目四三番
十号

(74) 法定代理人 594080013

岡 徹 (外1名)

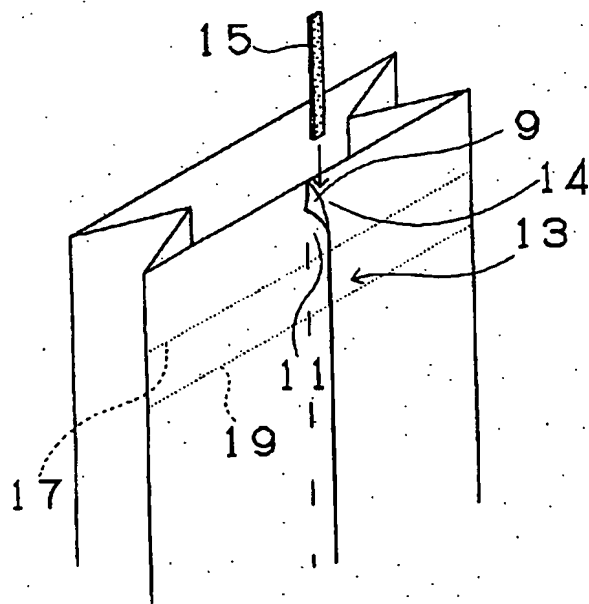
Fターム(参考) 3E064 AA13 BA01 BA22 BB03 BC04
BC18 EA22 HN42

(54) 【発明の名称】 袋

(57) 【要約】

【目的】 閉塞用の金属部材を覆い隠す構成のものでありながら、袋製造機を改造することなく安価に製造することが可能な袋を提供する。

【構成】 内側にポリプロピレンフィルム層を形成した紙製袋素材の右端部9を、ポリプロピレンフィルム層が外側に露出するように折り返し、この右端部9に左端部11を重ねてヒートシールを施すことにより接合部13を形成する。接合部13と袋外面14との間の上端側にアルミニウム片15を差し入れてから、この接合部13を袋外面14に接着する。



【特許請求の範囲】

【請求項1】 内側の防水性コートのヒートシールによって縦方向の接合部が形成され、袋口側に閉塞用の金属部材が設けられた袋において、前記接合部は袋外面に接着され、前記金属部材は前記接合部と前記袋外面との間に配置されていることを特徴とする袋。

【請求項2】 前記接合部と前記袋外面との接着部分は前記金属部材を包囲していて、前記金属部材は気密的に配置されていることを特徴とする請求項1記載の袋。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】本発明は袋に関し、特にゴミや嘔吐物を収容するために自動車内などに備え付けられる小型の紙袋に関する。

【0002】

【従来の技術】自動車や航空機内で気分が悪くなった時に口に当てて嘔吐物を収容したり、みかんの皮などの小さなゴミを収容したりするために、座席近くに小型の紙袋を備え付けておく場合がある。この紙袋はプラスチックフィルムの重合などによって内側に防水性コートが形成されているのが普通であり、製造するためには、防水性コートを有する紙製袋素材の側端部内側同士を接触させてヒートシール（熱圧着）を行ない、かつ下端部にもヒートシールを行なって上端開口の袋体を構成するという方法が多く用いられている。また、場合によっては上端部にもヒートシールを行って上端閉塞部分を形成し、この上端閉塞部分を切り取って袋上端を開口できるように、ミシン目を入れて袋を構成することもある。そして、嘔吐物等を収容した後の袋口の閉塞は、袋口部を1回又は数回折り畳むことにより行なわれていて、接着テープなどの接着手段を用いて折り畳み形状を保持する場合もあるが、実公昭51-35465号公報に記載されているように、閉塞用の金属部材を袋上側（袋口近傍）に設けてこの金属部材の折れ曲がりにより保持する場合もある。

【0003】保持手段として金属部材を用いる場合には、袋口の密封的な閉塞は期待できないが、接着手段を用いる場合と比較して剥離紙などを剥がしてから折り畳む必要がないので、使用後ただちに袋口を閉塞することができ、しかも折り畳みの際に接着部が指に貼り付くといったこともないので簡単に折り畳むことができる。

【0004】

【発明が解決しようとする課題】ところで、金属部材を実公昭51-35465号公報記載のように袋表面に設けると、金属部材によって指や他の袋を傷付けてしまうおそれがあるので、この金属部材をカバー紙やシールで覆っておくことが必要となるが、袋構成部材数が多くなって製造コストが高くなってしまふ。そこで、特開平8-151055号公報に記載されているように、金属部

材を接合部間に配置した袋が提案されている。この袋では、金属部材は接合部によって覆われて外部に露出していないので指等を傷付けるおそれはなく、しかも金属部材を覆うための特別な部材を用いる必要がないので、金属部材を設けたことによって袋構成部材数が増加するといったこともない。

【0005】しかしながら、ヒートシールによる接合は通常、袋製造機により自動的に行われているために、特開平8-151055号公報記載の袋を製造するためには接合部間に金属部材を差し入れる機構を袋製造機に構成しなければならず、例えば大量の袋を製造しない場合にはかえって製造コストが増加する可能性もある。

【0006】そこで本発明は、閉塞用の金属部材が覆い隠されていて、しかも袋製造機を改造することなく安価に製造することが可能な袋を提供することを目的とする。

【0007】

【課題を解決するための手段】この目的を達成するため、本発明の袋は、内側の防水性コートのヒートシールによって縦方向の接合部が形成され、袋口側に閉塞用の金属部材が設けられた袋において、前記接合部は袋外面に接着され、前記金属部材は前記接合部と前記袋外面との間に配置されているものである。接合部の接着は多くの場合手作業で、接合部の一方側外面を、この一方側外面と連続する袋外面に接着することにより行われる。接着は通常、接合部の一方側外面又は／及び袋外面に接着剤を塗布して接合部を袋外面に押し付けることにより行われるが、袋の紙の材質によっては、紙の表面あるいは外面同士を加熱しながら押し付けても紙に浸透した内側の防水性プラスチックフィルム材料の融着により全体的かつ強固な接着を期待できるので、このような場合には特別の接着剤を用いなくて接合部を袋外面に加熱しながら押し付けて接着してもよい。この場合には、より確実な接着状態を確保するために、接合部の他方側の防水性コートの端が露出するように、すなわち接合部の他方側の端が一方側の端よりも外側に延びている状態で接合部を形成するのが効果的である。

【0008】金属部材は接合部を形成した後、接合部を袋外面に接着する前に、この接合部と袋外面との間に差し入れられる。金属部材としてはアルミニウム製のものや鉄製のもの、又は鉄に亜鉛めっきを施したもの、あるいはブリキなどを使用することができるが、線条のものよりは薄い板状の金属片を用いる方が袋表面を平坦なものに形成することができるので好ましい。袋表面が平坦であれば、外観が良好となるだけでなく、容易に袋表面に印刷を行なうことができる。なお、内側の防水性コートとしては、ポリエチレンフィルム、ポリ塩化ビニルフィルム、ポリプロピレンフィルム等のプラスチックフィルムを用いる場合が多い。

【0009】金属部材としては、製造コストを低減する

ために鉄製のものなど腐食しやすい材質のものを使用することが多い。したがって、短期間に錆が発生して袋の外観を損ねるといったことがないように、接合部と袋外面との接着部分で包囲して金属部材を気密状態としておくことが好ましい。

【0010】

【発明の実施の形態】以下、本発明の実施の形態を図面を参照して説明する。

【0011】図1は本発明に係る袋を製造するための袋素材を示す図である。

【0012】袋素材1は長方形に形成されたクラフト紙3で構成され、一方面（内面）にはポリプロピレンフィルム層5が設けられて防水性コートが形成されている。この袋素材1を防水性コートが内側となるように折りラインAで折り曲げて上下両端開口の袋状体を構成する。この際に、両側面部7、7を折りラインBで折り曲げて内側に折り畳み、さらに図上右端部9（一方側）を折りラインCで折り曲げて折り返し、この右端部9の防水性コートが外側に露出するようにしておく。この折り曲げ作業によって図2に示すような袋状体10が構成され、折り返された右端部9と左端部11（他方側）は横方向の中間部分で重なり合う状態となって縦方向の接合部13を形成することとなる。右端部9と左端部11とを重ね合わせるにあたっては、右端部9及び左端部11の端（図1の右端及び左端）を一致させることが多いが、左端部11の端が右端部9の端よりも外側に位置するようにしてもよい。

【0013】この袋状体10に対して、重なり合っている右端部9及び左端部11にヒートシールを施して接合部13を形成し、かつ下端部にもヒートシールを施して上端開口の袋体を構成し、接合部13の右端部9外面を袋外面に接着剤を用いて接着するのであるが、図3に示すように、接着に先立ってこの接合部13（右端部9）と袋外面14との間にアルミニウム片15（金属部材）を差し入れておく。その結果、接合部13が袋外面14に接着されたときには、アルミニウム片15はこの接合部13と袋外面14と間に脱落のおそれがない状態で組み込まれて配置されることとなる。

【0014】なお、下端部をヒートシールしてから、右端部9及び左端部11をヒートシールすることも可能である。また、右端部9と左端部11との接合を行ってから折りラインで折り曲げて袋状体10を構成することも可能である。

【0015】アルミニウム片15は図4（接合部13を袋外面14に接着した場合を示す図）に示すように、袋体の上端（袋口縁）と、袋口部（上端部）に印刷されている第1折り線17との間に上端が位置し、かつ下端が第2折り線19よりも多少下方に延びるように、そして接合部13の幅方向中間に位置するように配置されていて、しかも折り返された右端部9の幅よりも、すなわち

接合部13の幅よりも小幅に形成されている。したがって、アルミニウム片15は接合部13によって完全に覆われているので指や他の袋を傷付けることがない。そして、接合部13は全体的に接着剤によって袋外面14に接着されているので、金属部材15は気密的に密封された状態となっている。したがって、金属部材として錆の発生しやすい材質のもの（安価な場合が多い）を用いた場合にも錆の発生を十分防止できるので、湿気の多い国や地方においても袋を長期間保存したり、あるいは備え付けておくことが可能である。

【0016】図5は下端部のヒートシール過程を示す底面図である。

【0017】右端部9及び左端部11をヒートシールして接合部13を形成してから（a）、下端部にヒートシールを施して密封あるいは閉塞部分21を形成し、有底の袋体23を構成する（b）。（b）に示すように接合部13は浮き上がりが可能な状態であるが、接合部13と袋外面14との間（符号16参照）の袋口側にアルミニウム片15を配置してから（図3参照）、右端部9を接着剤を用いて袋体23の外面14に貼り付け、接合部13が浮き上がらないように全体的に接着する（c）。

【0018】図6は袋体23に開口防止帯を取り付ける場合を示す図である。

【0019】ヒートシールによって密封部分21を形成してから、下端部を図4に示す折りラインDで折り曲げ、さらに折りラインEで折り曲げて折り畳み、接着剤で折り畳み形状を保持することによって底部25を構成する。このままでも袋として十分使用に耐え得るものではあるが、側面部7を有する場合には未使用時に袋口27が開いてしまうおそれがある。そこで袋口部の前後に跨るように紙製の開口防止帯29を接着剤によって取り付け、図7に示す本発明に係る袋を構成する。開口防止帯29は、アルミニウム片15の上端部位置を覆うように取り付けられているので、アルミニウム片15の上端が袋を破って外部に露出することはほぼ完全に防止される。

【0020】図8は袋の使用方法を示す図である。

【0021】使用時には開口防止帯29の上側部分31の一方端をつまんで袋口縁にそって破り（a）、上側部分31を取り去る（b）。開口防止帯29の下側部分32はそのまま袋口縁部に接着されているので、袋口縁部は厚くなっている。それゆえ袋口縁部に指を掛けやすく、したがって袋口27を開口しやすい。そして、袋口27を開いて被収容物を収容した後、袋口部を第1折り線17で折り曲げ、さらに第2折り線19で折り曲げて折り畳み、袋口27を閉塞する（c）。袋口部の折り曲げによってアルミニウム片15も折れ曲がり、したがって袋口部の折り曲げ形状は保持される。

【0022】

【発明の効果】以上説明したように、本発明の袋は、閉

塞用の金属部材が外部に露出しないように構成されたものでありながら、安価に製造することができるものである。

【図面の簡単な説明】

【図1】本発明に係る袋を製造するための袋素材を示す図である。

【図2】袋素材から袋状体を構成した場合を示す図である。

【図3】アルミニウム片の配置態様を示す図である。

【図4】接合部を接着した状態を示す図である。

【図5】下端部のヒートシール過程を示す底面図であ

*る。

【図6】袋体に開口防止帯を取り付ける場合を示す図である。

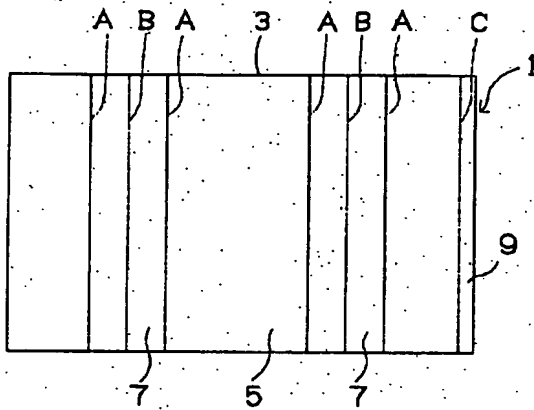
【図7】本発明に係る袋を示す図である。

【図8】袋の使用方法を示す図である。

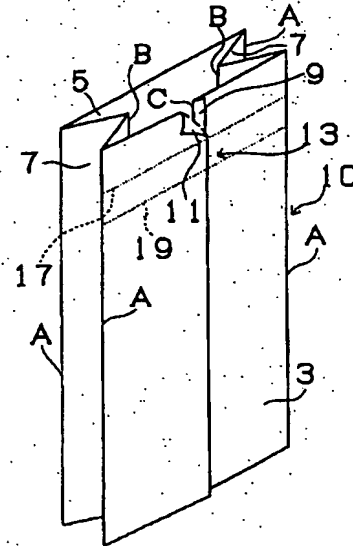
【符号の説明】

5	ポリプロピレンフィルム層（防水性コー
ト）	
13	接合部
14	袋外面
15	アルミニウム片（金属部材）

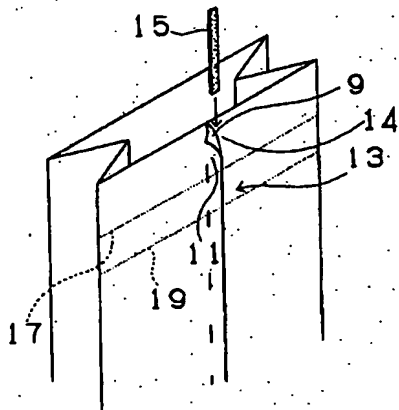
【図1】



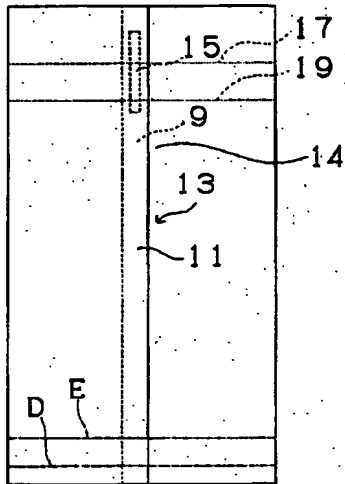
【図2】



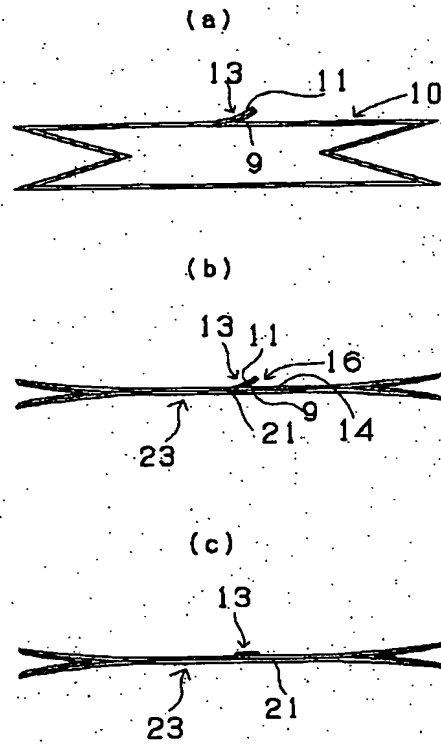
【図3】



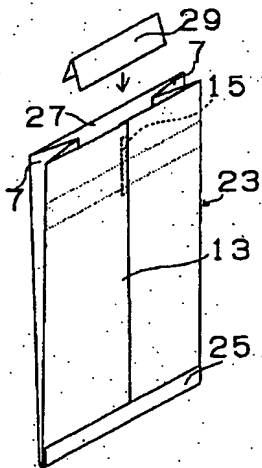
【図4】



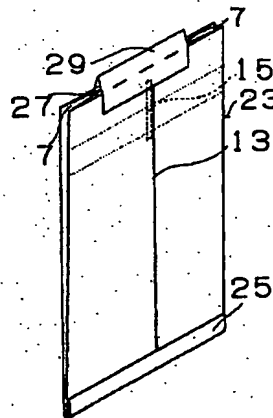
【図5】



【図6】



【図7】



【図8】

